JUKI

高速電子眠り穴かがりミシン

LBH-1790

LBH-1790S（脚卓はオプション）

Find Your Best Solution

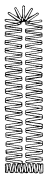
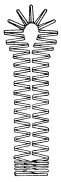
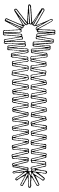
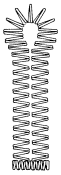
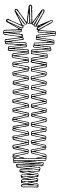
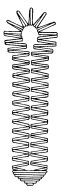
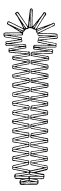
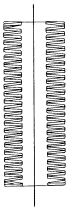
D I
INNOVATION

LBH-1790

フレキシブル性がさらに拡大！
最高の生産性、縫品質を実現します。

多様な穴かがり縫形状３０パターンを標準装備

●最大99パターンの記憶ができ、操作パネルから自由に選択できます。

									
①角型	②丸型	③放射角型	④放射型	⑤放射直線 閂止め型	⑥放射流れ 閂止め型	⑦鳩目角型	⑧鳩目放射型	⑨鳩目直線 閂止め型	⑩鳩目流れ 閂止め型
									
⑪半月型	⑫丸角型	⑬半月角型	⑭半月直線 閂止め型	⑮半月流れ 閂止め型	⑯鳩目半月型	⑰鳩目丸型	⑱角放射型	⑲角半月型	⑳角丸型
									
㉑角直線 閂止め型	㉒角流れ 閂止め型	㉓放射半月型	㉔放射丸型	㉕半月放射型	㉖半月丸型	㉗閂止め縫	㉘閂止め右切断	㉙閂止め左切断	㉚閂止め中央切断

操作パネル（用途により操作パネルを選択下さい。）

標準パネル

●すべてのデータ設定、選択は操作パネルから入力できます。

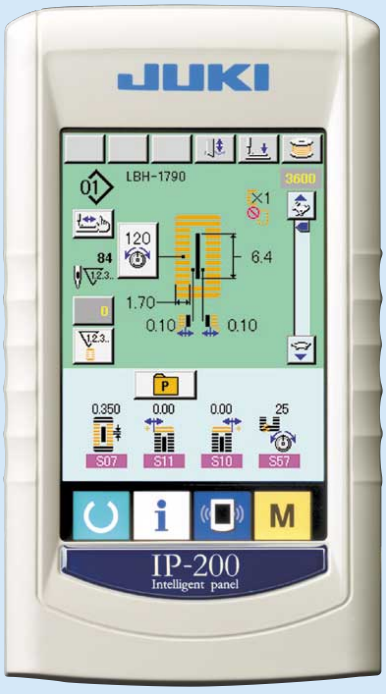
●液晶表示部にパターンNo.や縫形状など、各種データをわかりやすいピクトで表示します。

IP-200A

●表示部に大型カラー液晶タッチパネルを採用していますので、表示が見やすく、操作内容がわかりやすくなりました。

●パソコンとの接続や、スマートメディアによるデータ保存が可能ですから、工場内のミシン間や遠隔地の工場間でのデータの交換や共有ができます。

●ミシンの稼動状況を表示することで工程改善をサポートする機能、針交換や清掃時期等を表示する保全管理機能を装備しています。



効果の大きな下縫い機能

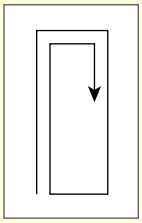
- 下縫いは、ニットなど伸びやすい素材で効果があります。「下縫い」と「縫い合わせ」のパターンがあり、組み合わせも可能です。（縫い合わせ→ 下縫い→ 通常縫いの順番で縫製されます。）

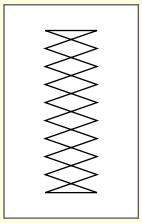
  下縫い：上糸を確実に巻き込みますから、はみ出しがありません。9周まで可能です。

  縫い合わせ：ボタン穴の広がりを抑え、美しく仕上げます。

下縫いなし

下縫いあり

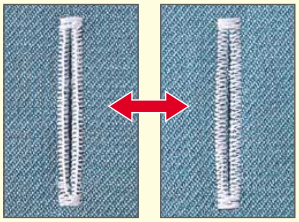

下縫い


縫い合わせ

（穴かがり後、素材を縦方向に引っ張った状態）

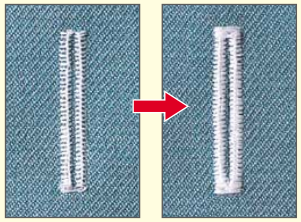
縫い設定を簡単に切り換え

パール縫 ⟷ ウイップ縫


パール縫　ウイップ縫

（パール縫とウイップ縫の切り換えは、ボビンケースの糸掛けおよび下糸張力の変更が必要です。）

一重縫 ⟷ 二重縫


1周目の状態　二重縫の完成状態

- 二重縫では閂止め部をスキップし、平行部のみ二重縫ができますから、閂止め部が固くなることがありません。
- 1周目と2周目の縫幅を変えることもできます。

メス複数回落し機能を装備

- JUKI独自のメス複数回落し機能により、サイズ変更時のメス交換が不要です。
  小ロットで頻繁にサイズが変更になったり、縫サイズの異なるサイクル縫を行なう場合、穴かがりサイズに応じてメス落し回数を自動設定できます。
- 複動ソレノイド式メス機構により、メス落ち不良やメス戻り不良がありません。また、素材に合わせてメス圧を変更できます。
- 縫長さは最大41mm。オプションで70mmまたは120mmまで可能です。チャイルドシートベルトのベルト通し穴など、長穴の穴かがりが可能です。

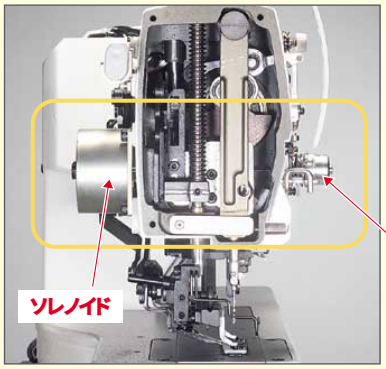
120mm用押え（オプション）

短い下糸残り長さ

- 新型糸切り機構により、下糸残り長さが短くなりました。さらに縫終りの止め縫でほつれを防止します。
- ソフトスタート機能により縫始めの針数・縫速度設定が可能ですから、上糸抜けを防止できます。
  （1～5針まで個別に縫速度設定が可能）

JUKI独自のアクティブ・テンション（電子糸調子機構）

- 各種縫製条件（糸、布地、縫速度など）に応じた上糸張力を操作パネルで平行部・閂止め部個別に設定でき、そのデータを記憶します。
- 平行部・閂止め部で確実に上糸張力を切り換え、美しい縫形状を実現します。また、糸切れ防止にも大きな効果があります。
- 縫始め、縫終りの上糸張力を設定できますから、縫始めのスッポ抜けやホツレを防止します。
- 下縫い張力も個別に設定できます。

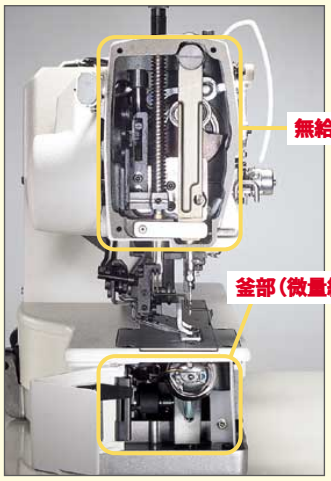


主要駆動機構を電子制御

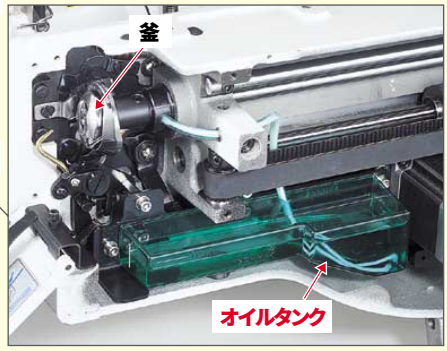
- 布送り、針振り、上糸切り、下糸切り、布切りメス、押え上げ機構を電子制御化。また、Vベルト、遮断機構、カムなどのメカ機構を大幅に削減し、低振動・低騒音を実現しました。
- すべての調整値はデータ化され、操作パネルで設定・記憶することができます。

油汚れを解消

- 先進のドライ化技術により釜部以外は無給油。製品の油汚れを解消します。
- オプションの無給油釜に交換すれば、完全ドライヘッドミシンにすることができます。
（最高縫速度は3,300rpmとなります。）



- 釜部には、オイルタンクからきれいな油のみ微量給油します。



操作性に優れたフレーム形状

- エグリタイプですから、縦穴縫製が効率よく行なえます。頭部を横置きにした作業も可能です。
- 押えのフトコロが広く、ベッドの針落ち左側の幅を大幅にカットしたため、縫製物のセット性がよく、作業性が向上します。
- 補助テーブル（標準付属）の装着により、縫製品のセット性がさらに向上します。また、針落ちがベッドの中心になりますから、位置合わせがしやすくなります。

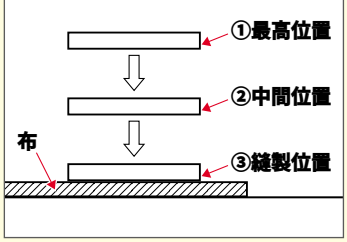
多様なペダル機能

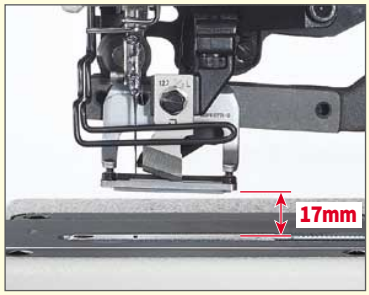
- 新開発のパルスモータ式自動押え上げ装置を標準装備、オペレーターの疲労を軽減します。
1ペダル ⟷ 2ペダルの切り換えや、位置決めがしやすい中間停止も可能です。
- 押え上げ高さは任意に設定できます。
逆転針上げ機能により、押え上昇量は最大17mmまで可能です。

●ペダル動作

ペダル動作	ペダルタイプ		
	2ペダル	1ペダル（中間位置なし）	1ペダル（中間位置あり）
初期位置	②中間位置	①最高位置	①最高位置
縫製品セット	左ペダルの踏み込み量だけ押えが上昇、左ペダルを戻すと下降→③縫製位置	右ペダル1段→③縫製位置	右ペダル1段→②中間位置 ↓ 右ペダル2段→③縫製位置
縫製スタート	右ペダル踏み込み	右ペダル2段	右ペダル3段
縫製終了	②中間位置まで押え上昇	①最高位置まで押え上昇	①最高位置まで押え上昇

〈押えの位置〉





サイクル縫・連続縫

サイクル縫

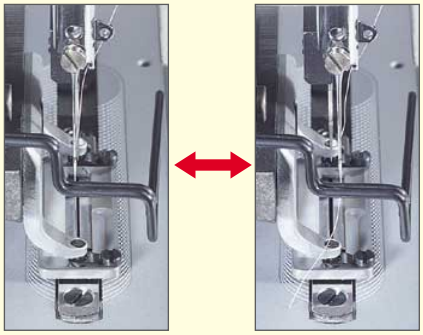
- 20種類のプログラムを登録でき、それぞれのプログラムで最大15パターンまで記憶します。

連続縫

- 複数のパターンを押えを上げずに連続して縫製することが可能です。20種類のプログラムを登録でき、それぞれのプログラムで最大6パターンまで記憶します。
（オプション部品と交換が必要です。）

簡単な糸通し

- 押えが下降している状態で針棒を最右端に移動することができますから、糸通しが簡単に行なえます。



針棒の縫製位置　　糸通し時、針棒は右に移動

■ オプション

●布切りメス、押え

メス幅	布切りメス 品番		押え 振り幅5mm用 標準(S) 品番(布切りメス長さ)〈タイプ〉(A×B)		押え 振り幅5mm用 ニット用(K) 品番(布切りメス長さ)〈タイプ〉(A×B)		押え 振り幅6mm用 標準(S) 品番(布切りメス長さ)〈タイプ〉(A×B)	押え足 品番〈タイプ〉	標準(S)	ニット用(K)
6.4mm(1/4")	B2702-047-F00		B1552-781-000-A (6.4～19.1mm)〈1〉(4×25mm)	◎	D1508-771-K00-A (6.4～19.1mm)〈1〉(4×25mm)		145-24409 (6.4～31.8mm)〈3〉(6×41mm)	D1511-771-KA0〈1〉	◎	＊
9.5mm(3/8")	B2702-047-K00-A	△								
11.1mm(7/16")	B2702-047-I00									
12.7mm(1/2")	B2702-047-L00-A	◎								
14.3mm(9/16")	B2702-047-V00									
15.9mm(5/8")	B2702-047-M00-A	△								
17.5mm(11/16")	B2702-047-A00									
19.1mm(3/4")	B2702-047-N00									
22.2mm(7/8")	B2702-047-P00		B1552-782-000 (6.4～25.4mm)〈2〉(5×35mm)	△	D1508-772-K00 (6.4～25.4mm)〈2〉(5×35mm)	◎		D1511-772-KA0〈2〉	△	◎
25.4mm(1")	B2702-047-Q00-A	△								
31.8mm(1-1/4")	B2702-047-S00-A		B1552-783-000 (6.4～31.8mm)〈3〉(5×41mm)		D1508-773-K00 (6.4～31.8mm)〈3〉(5×41mm)			D1511-773-KA0〈3〉	＊	＊

◎本体装着　△付属品(LBH-1790S用)

＊オプションの「押え足」は
ネジ:SS-6060210-SP(2コ)
が必要です。

●針板

振り幅	品番(A×B) 標準(S)		ニット用(K)	
5mm用	400-04350 (1.4×6.2mm)	◎	400-04352 (1.2×6.2mm)	◎
6mm用	400-04351 (1.4×7.4mm)		400-04353 (1.2×7.4mm)	

◎本体装着

名称	品番	品名		特長	
無給油釜	400-06345	RP釜(組)		無給油釜の装着により完全ドライヘッドミシンとなります。(最高縫速度は3,300rpmとなります。)	
	400-06349	RPボビンケース			
	137-29603	釜軸継手(組)			
	SS-8660612-TP(4コ)	ネジ			
押え (縫長さ70mm、120mm用)	400-06340	押え腕スペーサ		70mm専用	縫長さ70mmまたは120mmまで対応。チャイルドシートのベルト通し穴かがりが可能です。
	SM-6040450-TP(3コ)	ネジ			
	145-23252	押え足 70(組)			
	145-23401	押え 70	選択		
	145-23708	ウレタン押え 70			
	145-24102	フラット押え 70			
	400-08646	押え足 120(組)		120mm専用	
	400-08658	押え 120			
	400-06335	押え腕 120		70mm, 120mm共通	
	400-06339	布送り板 120			
	400-06341	クローズカム120			
	400-06342	リフティングプレート 120			
	SM-6050800-SP(2コ)	ネジ			
	SS-6060210-SP(2コ)	ネジ			
電動式下糸巻き装置	G5001-198-0A0-A	電動糸巻き装置(組)		単独で下糸を巻ける装置です。	
	400-05405	糸巻き電源コード(組)			
	B3221-771-0A0	糸巻き糸調子(組)			
	SK-3452000-SC(4コ)	木ネジ			
立ち作業用2ペダル	GPK-510010B0	立ちミシン用2ペダル(組)		–	
	400-03493	PKペダルジョイントコード(組)			

■ 仕　様

縫速度	最高:4,200rpm、常用:3,600rpm 無給油釜(オプション)使用時:3,300rpm
針棒ストローク	34.6mm
布切りメスサイズ	6.4～31.8mm (1/4"～1-1/4")
閂止め幅	最大5mm(オプション:6mm、特別仕様部品:最大10mm*)
穴かがり縫長さ	最大41mm(オプション:70mm、120mm)
針振り分解能	0.05mm
上糸調子	アクティブテンション(電子糸調子機構)
針数	穴かがりサイズ、縫ピッチにより自動演算
使用針(出荷時装着番手)	DP×5 (#11J) #11J～#14J
使用釜	DPタイプ全回転釜
	無給油釜(オプション)
押え上昇量	14mm(逆転針上げ時17mm)
自動押え上げ装置	標準装備(パルスモータ式)
針振り駆動方式	パルスモータ駆動
布送り駆動方式	パルスモータによる間欠送り
布切りメス駆動方式	複動ソレノイド駆動
標準パターン数	30パターン
記憶可能パターン数	最大99パターン
下糸巻き装置	頭部内蔵式
頭部駆動方式	小型ACサーボモータ(ダイレクトドライブ方式)
電源／消費電力	単相100V・三相200V／1000VA
給油方式	釜部のみ微量給油 無給油釜(オプション)使用時は無給油
使用油	釜部:JUKI ニューデフレックスオイル No.1(ISO VG7相当)
完成質量	112kg

*特別仕様部品は特別注文となりますので最寄の支店・営業所・サービスステーションへお問い合わせ下さい。

LBH-1790S(脚卓はオプション)

■ 機種表示

[頭部] LBH1790S

機種区分		仕様区分	コード
メスサイズ	コード	標準	S
6.4～31.8mm	0		

LBH1792K

機種区分		仕様区分	コード
メスサイズ	コード	ニット仕様	K
6.4～25.4mm (押えエリア 5×35mm)	2		

[電装] MC601□□□

電装電圧区分	コード	パネル区分	コード
単相100V	A	標準パネル	SS
三相200V	E	IP-200A	PA

[脚卓:オプション] JTB34

*キャスター無し

JAB EMS Accreditation 認定番号 RE005
JISQ14001:1996 ISO14001:1996 登録番号 JSAE389
UKAS ENVIRONMENTAL MANAGEMENT 089

対象事業者名:JUKI株式会社 本社
登録範囲:工業用・家庭用ミシン、産業用ロボット等の研究、開発、設計、販売、保守サービス並びに健康関連商品等の各種家庭用製品の仕入れ販売における
①環境への影響に配慮した技術開発、製品開発
②省資源、省エネルギー、リサイクル
等を推進するための環境マネジメントシステム

JUKI販売株式会社

本　　社	0424(99)3180	FAX 0424(99)3191
東京カスタマーズセンター	0424(80)4641	FAX 0424(80)4656
東北カスタマーズセンター	0197(25)2725	FAX 0197(25)2790
新潟カスタマーズセンター	025(245)6455	FAX 025(245)6454
名古屋カスタマーズセンター	052(400)1234	FAX 052(400)9216
北陸カスタマーズセンター	076(224)8805	FAX 076(224)8806
大阪カスタマーズセンター	06(6339)7124	FAX 06(6339)7136
九州カスタマーズセンター	0942(44)1835	FAX 0942(44)9729
福山カスタマーズセンター	0849(72)3880	FAX 0849(72)2380
島根カスタマーズセンター	0849(72)3880	FAX 0852(66)3732
四国カスタマーズセンター	0849(72)3880	FAX 0898(25)0334

JUKI株式会社
〒182-8655　東京都調布市国領町8-2-1
http://www.juki.co.jp
03(3480)2358
FAX 03(3430)4909・4914

お買い求め、ご相談は

※仕様及び外観は改良のため予告なく変更することがあります。
安全にご使用いただくために、使用前に必ず取扱説明書をお読みください。
このカタログの記載内容は2003年6月現在のものです。(Cat.No.02-03)

このカタログは再生紙を使用しています。